

⑬ 日本国特許庁 (JP)

⑭ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—115262

⑮ Int. Cl.<sup>3</sup>  
B 65 D 77/06  
// B 29 C 27/00

識別記号

庁内整理番号  
7214—3E  
7722—4F

⑯ 公開 昭和59年(1984)7月3日

発明の数 1  
審査請求 有

(全 4 頁)

⑭ 二重容器の製造方法

横浜市神奈川区菅田町2602

⑰ 特 願 昭57—224374

⑰ 出 願 人 東海金属株式会社

⑱ 出 願 昭57(1982)12月21日

横浜市神奈川区富家町1番地

⑲ 発 明 者 清田純一郎

⑲ 代 理 人 弁理士 有賀三幸 外2名

明 細 書

1. 発明の名称

二重容器の製造方法

法、或いは内袋を予め拡開して外胴体に挿入  
貼着する方法等が行なわれている。

2. 特許請求の範囲

外胴体に扁平状内袋を日字状に屈曲せしめ  
て挿入して、該内袋の両側辺部を外胴体内壁  
に接合し、次いで当該内袋にエアーを注入し  
て、内袋を外胴体内壁に拡開密着せしめるこ  
とを特徴とする二重容器の製造方法。

然しながら、斯かる従来の方法によるとき  
は、何れも製造工程が複雑となり、量産ライ  
ン化が困難であつて、甚だ生産効率が悪いと  
共に、外胴体と内袋の密着性に問題があつ  
た。特に需要の多い小口径、細長の丸胴体に  
内袋を挿入貼着することは作業上極めて困難  
であると共に、生産性及び外胴体と内袋との  
密着性に由由しい問題を生ぜしめていた。

3. 発明の詳細な説明

本発明は外胴体と内袋とより構成される二  
重容器、所謂バックインボックスの製造方法  
に関する。

そこで、本発明者は斯かる従来法の欠点を  
解消し、簡易な工程で、しかも各種形状の外  
胴体と内袋の密着性と生産性に優れた二重容  
器を提供し得る新規な製造方法を開発すべく、  
種々研究を重ねた結果、本発明を完成したも

従来より、二重容器の製造方法としては、  
例えば、外胴体を展開して内袋を接合する方

のである。

すなわち、本発明は外胴体に扁平状内袋を  
8字状に屈曲せしめて挿入して、該内袋の両  
側辺部を外胴体内壁に接着し、次いで当該内  
袋にエアーを注入して、内袋を外胴体内壁に  
拡開密着せしめることを特徴とする二重容器  
の製造方法である。

以下更に本発明をその一実施例を示す図面  
と共に説明する。

1は外胴体で、その形状は円胴体、角胴体、  
錐胴体、瓢箪体等その如何を問わないと共に、  
その材質もプラスチック、厚紙、金属、或い  
は各種積層材等その如何を問わないが、若干  
でも剛性を有するものが好ましい。尚、この  
外胴体1は底或は蓋の有無を問わない。

所も例えば2c, 2dの点糊方式、或いは2a,  
2b全体の糊方式の如何を問わない。

然かる後、外胴体1内に挿入された扁平状  
内袋2にエアーを強制注入して、扁平状内袋  
2を拡開せしめれば、外胴体1内壁に内袋2  
が密着した二重容器が得られる。

以上の如く、本発明方法によれば極めて単  
純な工程で、丸胴体はじめ如何なる形状の外  
胴体でも内袋との密着性に優れた二重容器を  
製造することができると共に、その量産ライ  
ン化も容易である。本容器は冷凍食品、工業  
品等の液体、固体の収納、コップとしての利  
用、インスタント食品等の容器としてその用  
途は極めて広い。もちろん二重容器の為、密  
封した場合容器内部の温度低下等の減圧等に

2は袋体を扁平状に押しつぶして成形した  
扁平状内袋であつて、その形状と大きさは外  
胴体1の形状と大きさに見合ったものが使用  
される。この内袋2は密封型（注入口付）、  
開封型の如何を問わないと共に、その材質も  
プラスチックシート又はフィルム、紙、金属  
箔、或いは各種積層材等その如何を問わない  
が、柔軟性を有するものが好ましい。

而して、本発明を実施するには、上記の如  
き外胴体1に扁平状内袋2を挿入するが、こ  
のとき扁平状内袋2はこれを8字状に屈曲せ  
しめて挿入する。次に、該挿入内袋2の両側  
辺部2a, 2bを外胴体1の内壁に接着する。  
この接着方法はヒートシール、糊付け、接着  
テープ等その如何を問わないと共に、接着箇

よる変形も生じないことは云うまでもない。

#### 4. 図面の簡単な説明

図面は本発明の一実施例を示すもので、第  
1図は外胴体の斜視図、第2図は扁平状内袋  
の斜視図、第3図は挿入状態を示す斜視図、  
第4図はエアー注入後の平面説明図である。

1 ----- 外胴体    2 ----- 扁平状内袋  
2a, 2b ----- 内袋側辺部

以 上

出願人 東海金属株式会社

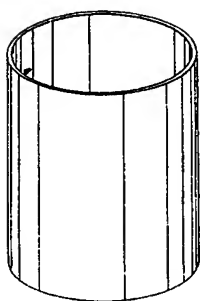
代理人 弁理士 有 賀 三 幸

弁理士 高 野 登志雄

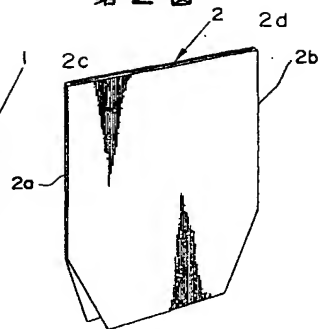
弁理士 小 野 信 夫



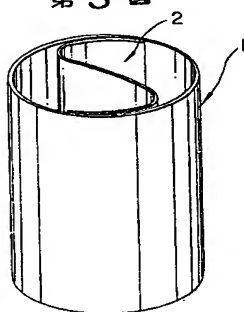
第1図



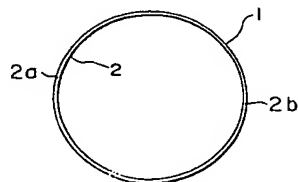
第2図



第3図



第4図



手続補正書(自発)

昭和58年1月24日

6. 補正の対象

図面

特許庁長官若杉和夫殿



7. 補正の内容

第2図及び第4図を別添図面の如く訂正する。

1. 事件の表示

昭和57年特許願第224374号

2. 発明の名称

二重容器の製造方法

3. 補正をする者

事件との関係 出願人

住所 横浜市神奈川区富家町1番地

名称 東海金属株式会社

代表者 大河原謙二郎

4. 代理人

住所 東京都中央区日本橋人形町1丁目3番6号(〒103)

共同ビル 電話(669)0964(代)

氏名 (6870) 弁理士 有賀三幸

住所 同上

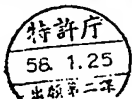
氏名 (7756) 弁理士 高野登志雄

住所 同上

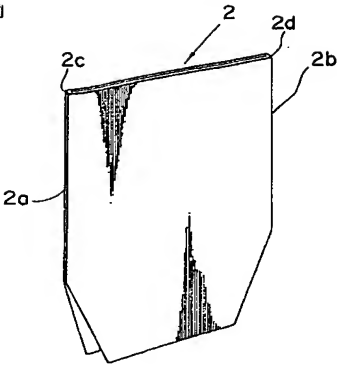
氏名 (8632) 弁理士 小野信夫

5. 補正命令の日付

自発



第2図



第4図

